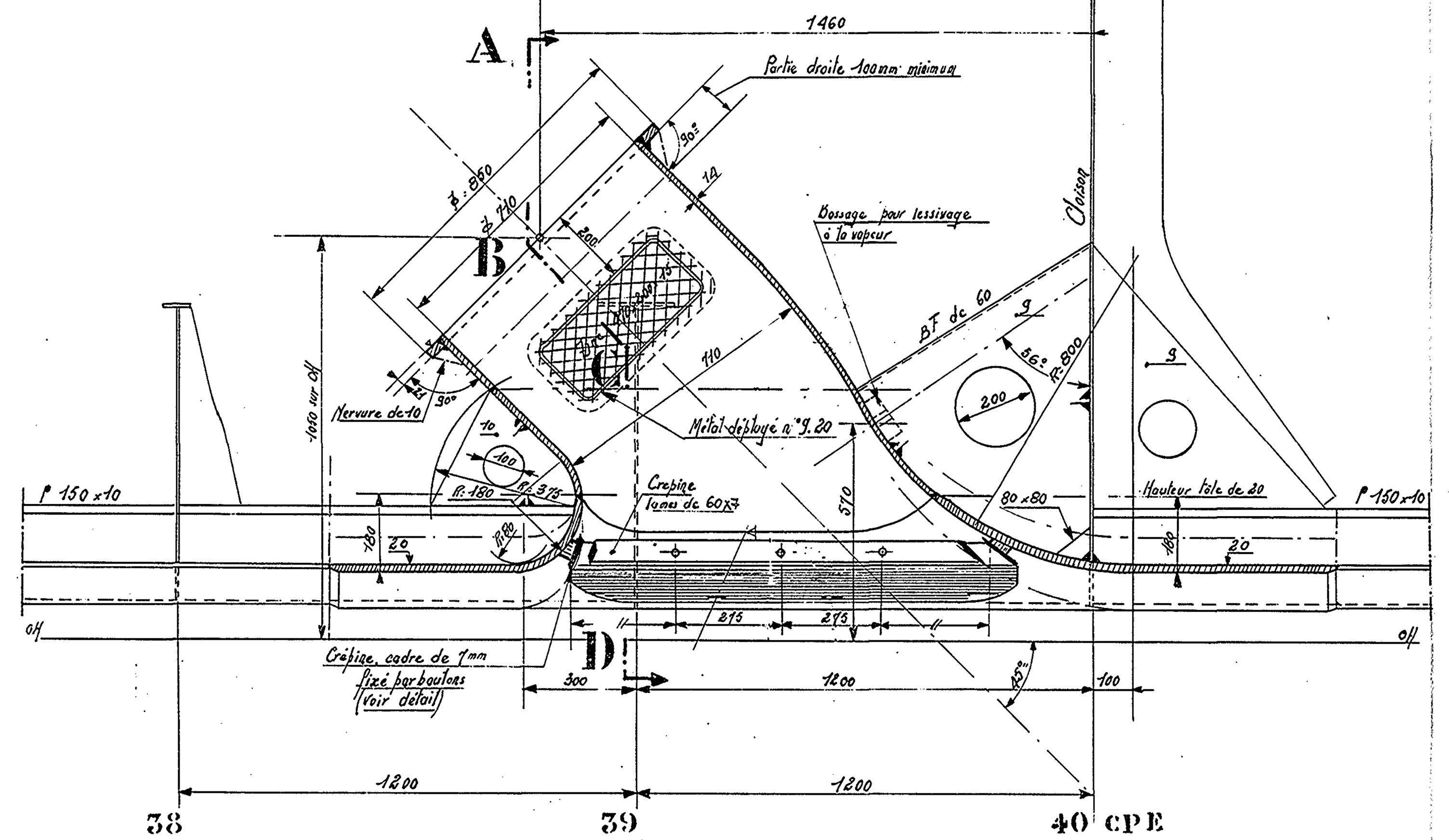
# MACHINE ARRIÈRE BÂBORD

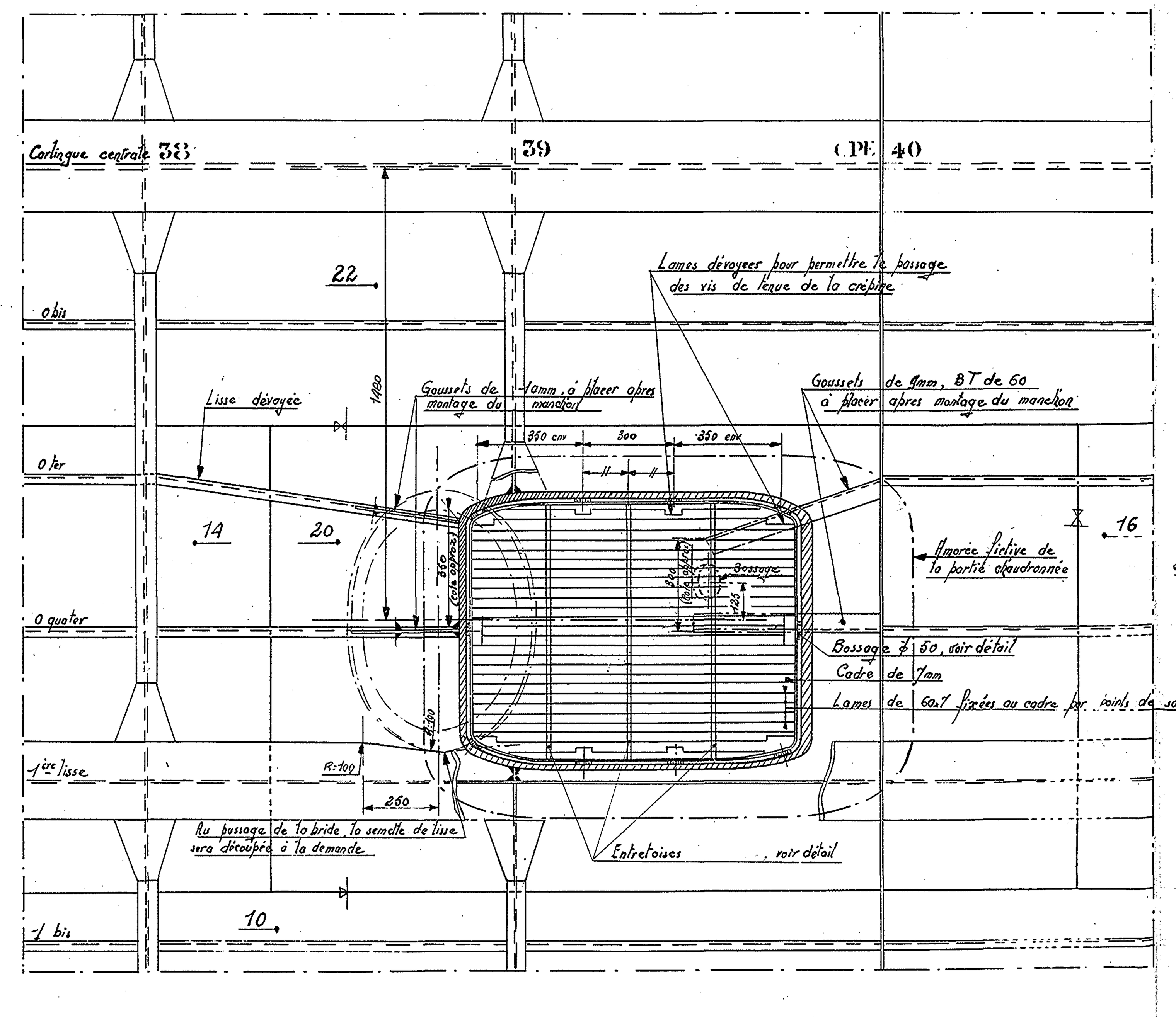
## Coupe longitudinale par l'Axe

Echelle 1/10



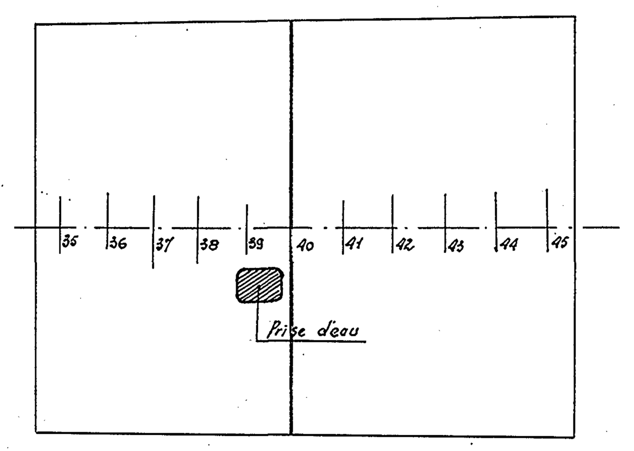

## Vue par dessus

### Pour le Manchon Coupe au dessus de la Crépine




## Ensemble du Bloc de Fond "F 5"

Echelle 1/100




## Nota

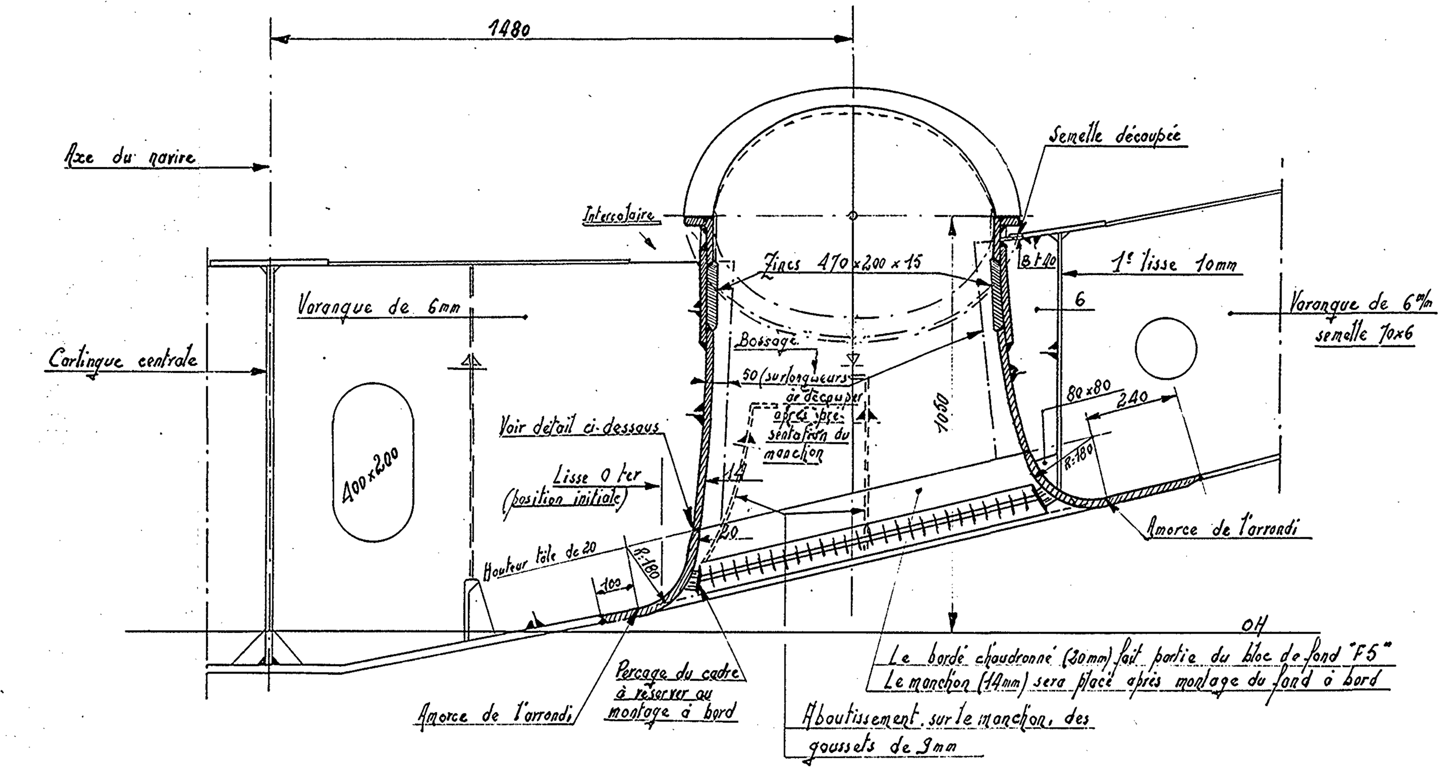
La crépine et le manchon seront zingués au pistolet schoopeur
On terminera la protection par l'application d'un produit asphaltique
~ Important. Les zincs ne recevront aucun revêtement

Section de la vanne : ∅ 710 = 0,395 m²
Section utile (dans l'axe crépine) : 0,812 m²
Rapport des sections : $\frac{0{,}812}{0{,}395}$ = 2,06

Zincs de protection

Section de la vanne : 0,395 m²
Surface active de zinc : 0,158 m²
Rapport : $\frac{0{,}158}{0{,}395}$ 0,40 (Réf Mogador . rapport : 0,40)

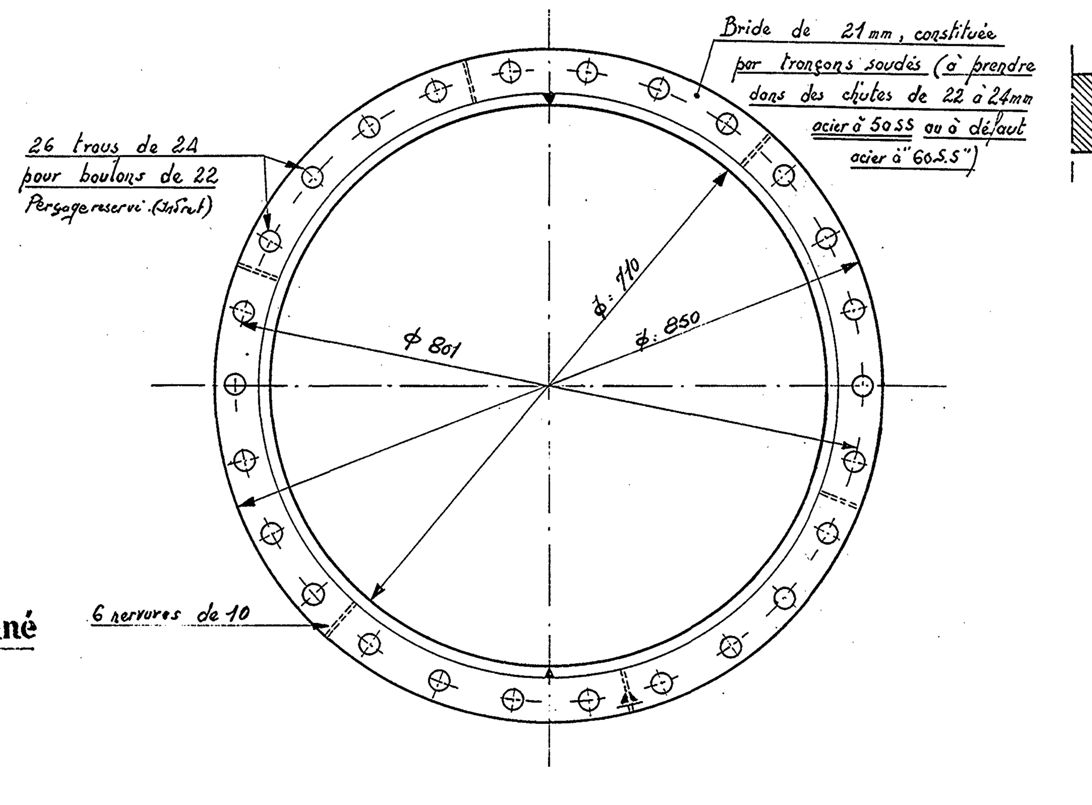
## Coupe transversale suivant "ABCD"




## Détail de la Bride

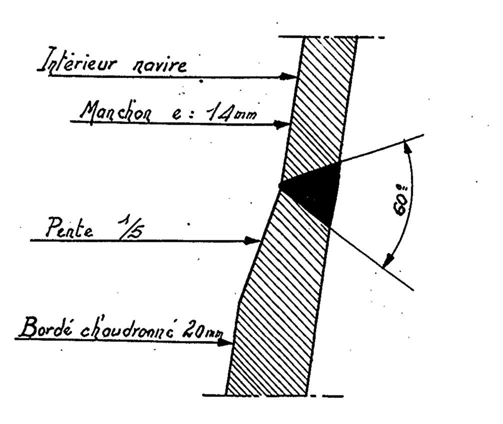
### Disposition des Nervures

Echelle 1/5

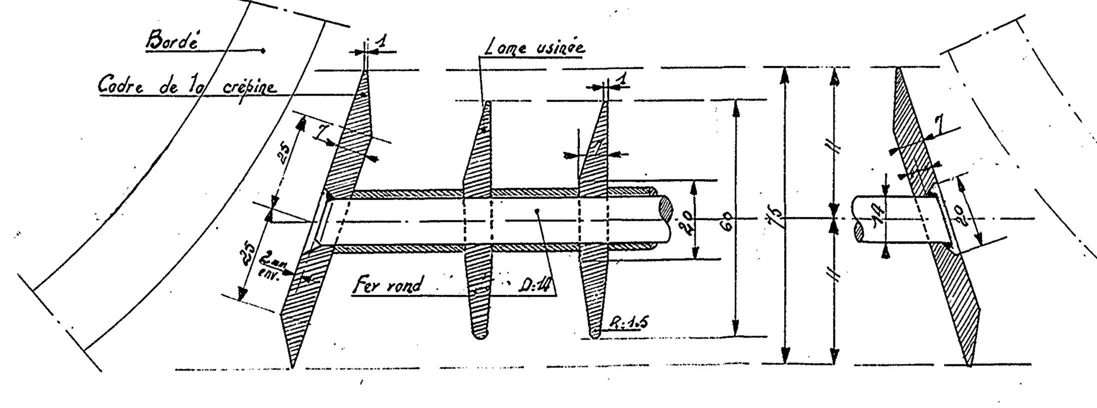



## Attache du Manchon au Bordé chaudronné

Echelle 1/1

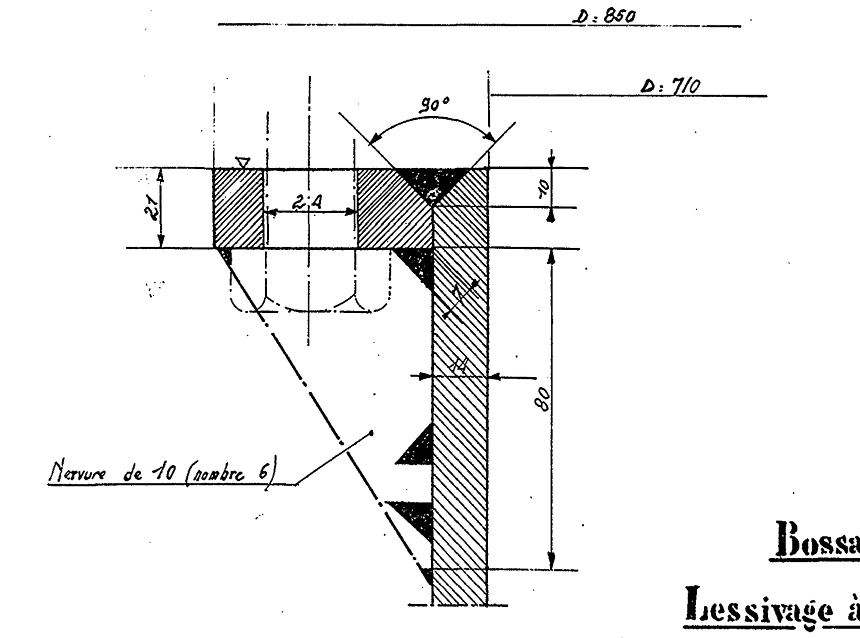



## Principe des Entretoises démontables



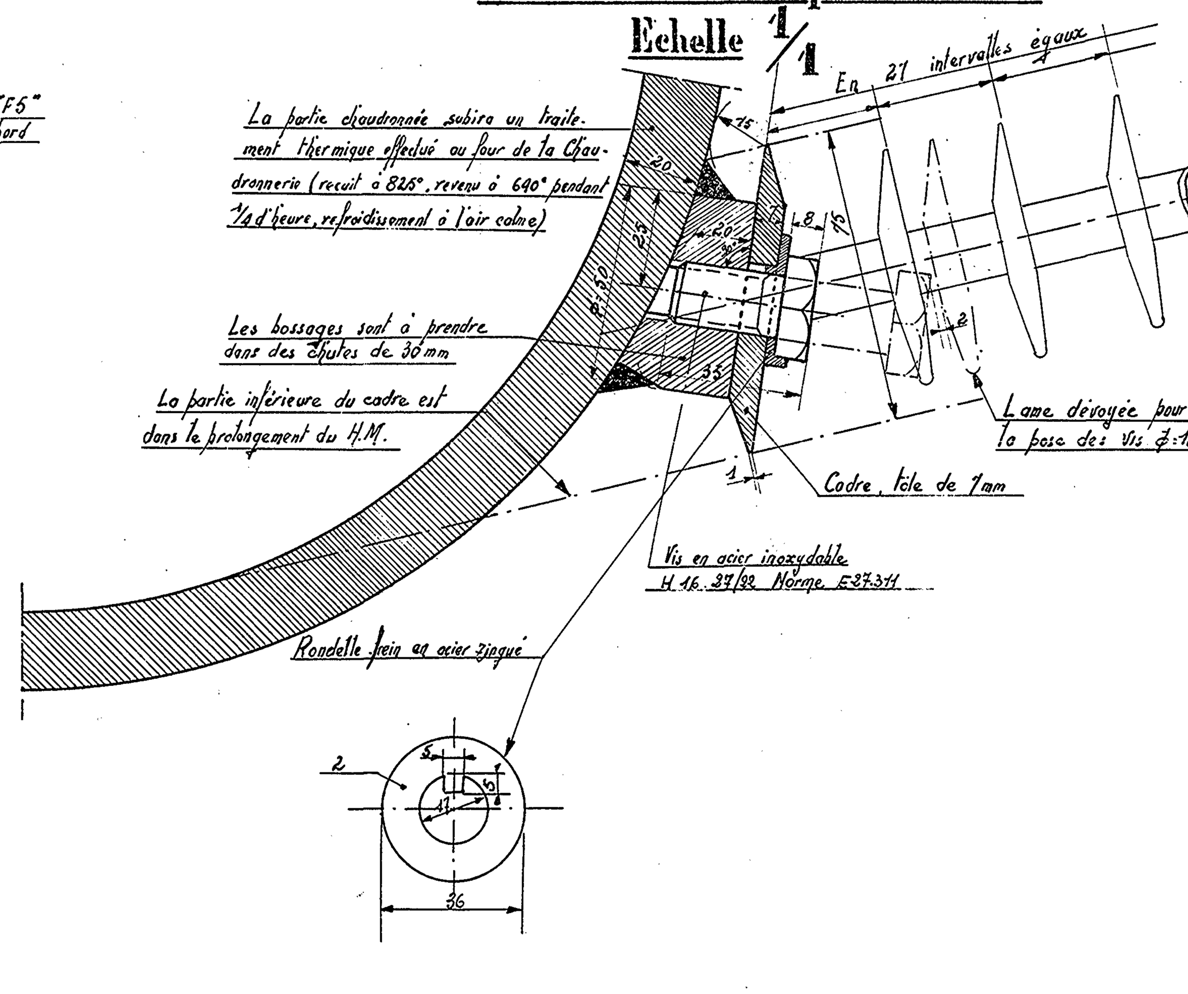

## Attache de la Bride au Manchon

Echelle 1/1




## Fixation de la Crépine au Bordé

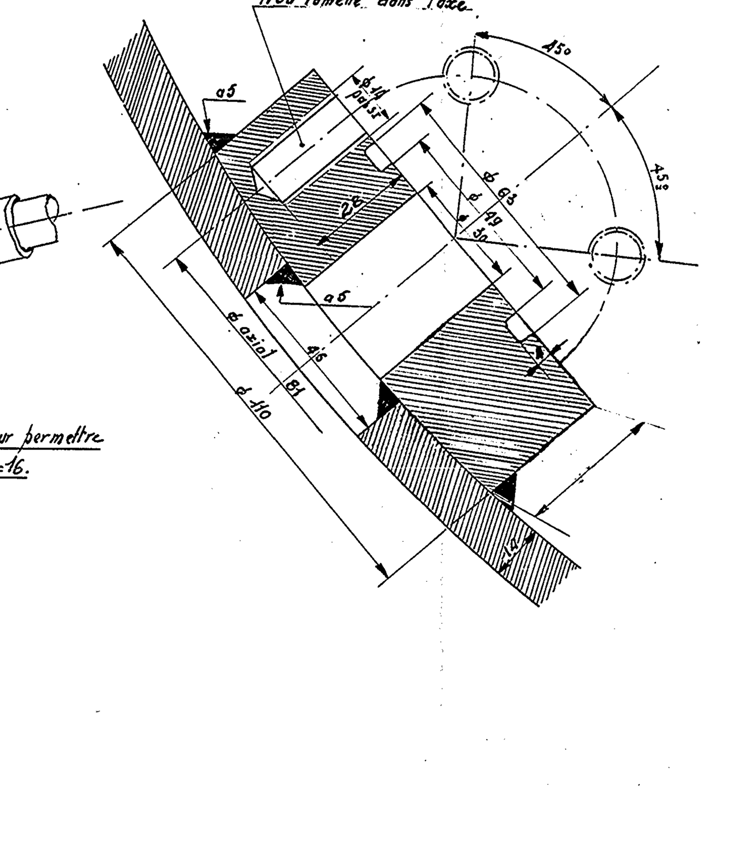
Echelle 1/1




## Bossages

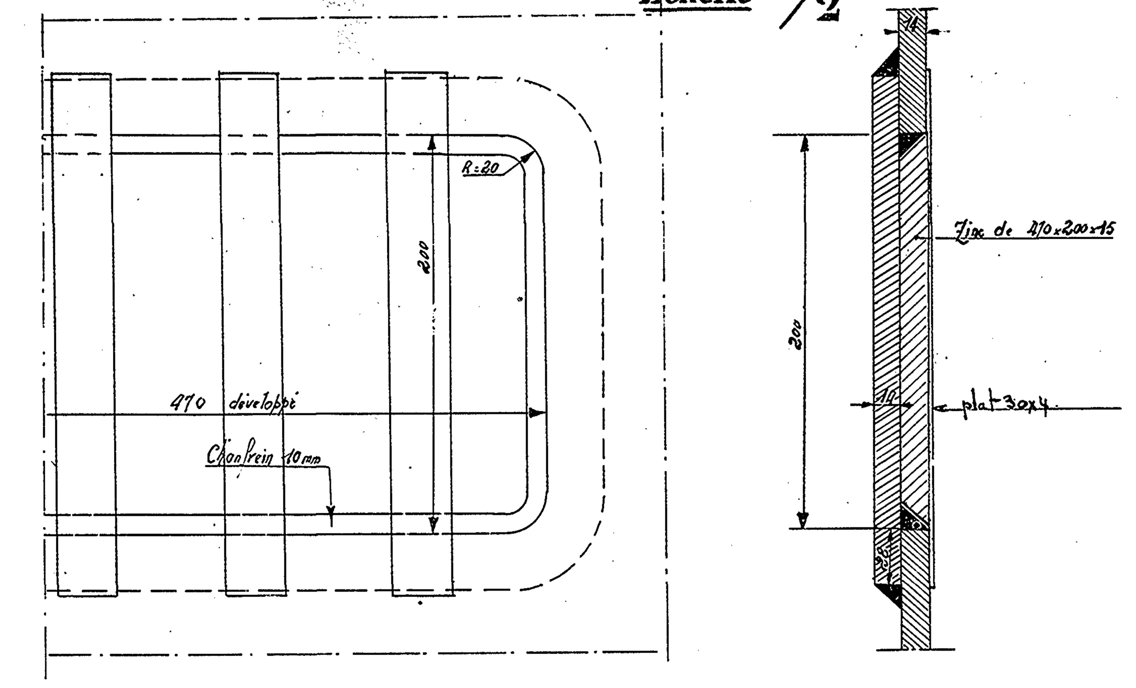
### Lessivage à la vapeur (Nombre : 1)

Coupe par un plan // à l'axe du navire




## Fixation des Zincs sur le Manchon

Echelle 1/2




**Escorteurs d'escadre**
**TYPE SURCOUF**
*Construits à LORIENT*
*sur les plans du Service Technique des Constructions et Armes Navales*
**2ème Tranche**

**MACHINE ARRIÈRE**

# ENTRÉE D'EAU DE CIRCULATION DU CONDENSEUR PRINCIPAL

Conforme à l'exécution
(à la date du 1-1-1957)

Echelle : 1/100 - 1/10 - 1/2 - 1/1

L'Ingénieur en Chef
du Génie Maritime PICARD

L'Ingénieur en Chef
du Génie Maritime CAUCHY
Chef de la Section des Constⁿˢ Neuves

L'Ingénieur Général
du Génie Maritime CASTELLAN
Directeur des Constructions et Armes Navales